訓練課題（解説及び解答）

訓練課題（解答及び解説）

　「ＮＣ機械加工作業（一般）」

「ＮＣ機械加工作業（一般）」筆記課題　解答

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| ○ | × | × | × | ○ |
| 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| × | ○ | × | × | × |
| 11 | 12 | 13 | 14 | 15 |
| × | ○ | ○ | ○ | × |
| 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |
| ○ | × | ○ | × | ○ |
| 21 | 22 | 23 | 24 | 25 |
| × | ○ | ○ | × | × |
| 26 | 27 | 28 | 29 | 30 |
| × | × | ○ | × | × |

　「ＮＣ機械加工作業（一般）」筆記課題解説

| No | 解答 | 説明 | 備考 | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | ○ |  | MU105-0010-1  測定 | 1ページ |
| 2 | × | 目盛りが読みにくい場合のみクランプを利用し，可能な限り工作物を挟んだまま目盛りを読みとる。 | MU105-0010-1  測定 | 3ページ，  7ページ |
| 3 | × | 比較測定機であるため，リングゲージ等で基準器合わせが必要となる。 | MU105-0010-1  測定 | 11ページ |
| 4 | × | 工具の材質，工作物の材質などによって異なる。 | MU105-0030-1  切削技法1（旋削） | 15ページ |
| 5 | ○ |  | MU105-0030-1  切削技法1（旋削） | 25ページ |
| 6 | × | アドレスXとUは直径値で指令する。 | MU102-0020-1  NC旋盤1（プログラムの基本） | 8ページ |
| 7 | ○ |  | MU102-0020-1  NC旋盤1（プログラムの基本） | 18ページ |
| 8 | × | 工具機能は４桁または６桁（機種による）で指令する。 | MU102-0020-1  NC旋盤1（プログラムの基本） | 19ページ |
| 9 | × | ノーズRの設定値が大きくなると，ノーズR補正量も大きくなるため，削りすぎが発生する。 | MU102-0030-1  NC旋盤2（加工課題のプログラム） | 4ページ |
| 10 | × | 不完全ねじ部ができないように加工開始点を設定する。 | MU102-0030-1  NC旋盤2（加工課題のプログラム） | 12ページ |
| 11 | × | G75（外径・内径突切りサイクル）ではなく，G74（端面突切りサイクル）を使用する。 | MU102-0030-1  NC旋盤2（加工課題のプログラム） | 23ページ |
| 12 | ○ |  | MU102-0050-1  NC旋盤4（加工作業） | 16ページ |
| 13 | ○ |  | MU102-0050-1  NC旋盤4（加工作業） | 18ページ |
| 14 | ○ |  | MU102-0060-2  NC旋盤5（課題演習） | 安全作業シート |
| 15 | × | 理論的な面粗さはであるため，式より送りを小さくする。 | MU102-0060-2  NC旋盤5（課題演習） | 10ページ |
| 16 | ○ |  | MU105-0040-1  切削技法2（仕上げ・ボール盤） | 5ページ |
| 17 | × | リーマは逆転しないこと。 | MU105-0040-1  切削技法2（仕上げ・ボール盤） | 13ページ |
| 18 | ○ |  | MU105-0040-1  切削技法2（仕上げ・ボール盤） | 14ページ |
| 19 | × | 切削速度は低くする。 | MU105-0050-1  切削技法3（フライス加工） | 15ページ |
| 20 | ○ |  | MU105-0050-1  切削技法3（フライス加工） | 18ページ |
| 21 | × | 工具中心の動きで考える。 | MU102-0130-1  マシニングセンタ1（プログラムの基本） | 5ページ |
| 22 | ○ |  | MU102-0130-1  マシニングセンタ1（プログラムの基本） | 10ページ |
| 23 | ○ |  | MU102-0130-1  マシニングセンタ1（プログラムの基本） | 13ページ |
| 24 | × | 『＊』ではなく『／』である。 | MU102-0130-1  マシニングセンタ1（プログラムの基本） | 22ページ |
| 25 | × | 準備機能（Ｇ機能）は、１ブロック内にいくつでも指令できる。 | MU102-0130-1  マシニングセンタ1（プログラムの基本） | 23ページ |
| 26 | × | ダウンカット（下向き削り）である。 | MU102-0140-1  マシニングセンタ2（加工課題のプログラム） | 1ページ |
| 27 | × | サブプログラムの呼び出しはM98，終了はM99である。 | MU102-0140-1  マシニングセンタ2（加工課題のプログラム） | 13ページ |
| 28 | ○ |  | MU102-0150-1  マシニングセンタ3（機械操作） | 4ページ |
| 29 | × | 主軸にミーリングチャックを入れた状態で回転工具の締付けを行わないこと。 | MU102-0150-1  マシニングセンタ4（加工作業及び課題演習） | 安全作業シート |
| 30 | × | プログラムで指令された送りを無視して，手動で選択した送り速度で制御する機能。 | MU102-0150-1  マシニングセンタ4（加工作業及び課題演習） | 8ページ |